

1. Vorwort

Diese Vereinbarung zur Qualitätssicherung (QSV) definiert Anforderungen zum Qualitätswesen bei Lieferanten. Die REHAU QSV ist damit ein Regelwerk zur Sicherstellung der Qualität von Materialien, die im Bereich Automobilindustrie unter Beachtung der hierfür relevanten Vorgaben / Richtlinien (z.B. VDA-Bände) eingesetzt werden. Mit Zielsetzung des Null-Fehlerprinzips in der Lieferantenkette werden grundlegende Schnittstellen, Vorgaben, resultierende Aufgaben sowie die Spiegelung aus Normen, Gesetzen und Forderungen der Endkunden von REHAU festgelegt.

Der Lieferant stellt sicher, dass entsprechende REHAU-Anforderungen entlang der Lieferkette, bis zum eigentlichen Ort der Herstellung, verstanden sind und umgesetzt werden.

Fallspezifische Änderungen oder Ergänzungen der REHAU QSV sind in Abstimmung zwischen dem zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter gemäß TLE und dem Lieferanten möglich.

2. Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich, ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem (QMS) gemäß ISO 9001 zu unterhalten und die Anforderungen der IATF 16949 entsprechend jeweils aktueller Ausgabe zu berücksichtigen. Letztendliches Ziel der kontinuierlichen Verbesserung des QMS des Lieferanten ist die Zertifizierung nach IATF 16949. Weiterhin sind die Vorgaben des VDA zu beachten.

Im Falle der Nichtaufrechterhaltung oder bei Verlust eines Zertifikates zeigt der Lieferant dies unverzüglich beim zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter an.

Im Falle von Fusionen, Akquisitionen, Angliederungen und ähnlichen Maßnahmen mit möglicher Auswirkung auf die Struktur des Unternehmens oder seiner Betriebe nimmt der Lieferant eine Verifizierung zum QM-System vor und informiert den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter unverzüglich zu Sachverhalt und Ergebnis der Verifizierung.

3. Auditierung / Überprüfung des QM-Systems

REHAU hat das Recht, nach rechtzeitiger vorheriger Ankündigung, Auditmaßnahmen beim Lieferanten sowie dessen Vorlieferanten durchzuführen. REHAU behält sich vor, Auditmaßnahmen auch im Falle von bereits vorliegenden Nachweisen Dritter durchzuführen. Der Lieferant stellt die erforderlichen Unterlagen / Daten bereit und erlaubt den Zugang zu den für REHAU relevanten Bereichen. Auditmaßnahmen und Bewertung erfolgen bevorzugt auf Basis von VDA-Vorgaben (z.B. Prozessaudit VDA 6.3) in Verbindung IATF 16949. Wenn erforderlich, werden mit dem Lieferanten Verbesserungsmaßnahmen mit Verantwortlichkeiten und Zielterminen vereinbart. Die Wirksamkeit der Korrekturen wird ggf. durch ein Folgeaudit überwacht.

Der Lieferant ist zur Durchführung von Selbstaudits verpflichtet. Selbstaudits dienen dem Lieferanten dabei zur Nachweisführung bzgl. Erfüllung aller Anforderungen (z.B. IATF 16949, kunden- und produktspezifische Vorgaben).

Selbstaudits müssen von entsprechend qualifizierten Auditoren durchgeführt werden.

Zugehörige Ergebnisse von Selbstaudits inklusive Verbesserungsprogramm können durch REHAU, in Abstimmung mit dem Lieferanten, aus gegebenen Anlässen (z.B. Häufung von Reklamationen) gefordert werden und sind auf Anfrage bekannt zu geben. Als Mindestumfang durchzuführender Selbstaudits wird folgendes vereinbart:

- Produktaudit nach VDA 6.5 für jedes in Serie produzierte Produkt (Produktgruppen) einmal jährlich. Dies kann auch Teil der Requalifikationsprüfung sein.
- Prozessaudit nach VDA 6.3 für jedes in Serie produzierte Produkt einmalig unter Serienbedingungen, sowie in der Entwicklungsphase (P2-P4).

REHAU wird im Audit gewonnene oder durch Selbstaudit des Lieferanten bereitgestellte Informationen vertraulich behandeln.

4. Lieferantenbewertung / Zielvereinbarung

Der Lieferant ist zur fehlerfreien Leistung (Null-Fehler-Zielsetzung) verpflichtet. Werden keine spezifischen Zielvereinbarungen getroffen (z.B. in der Technischen Lieferbedingung Einkauf TLE, Rahmenvereinbarung, Regelungen im Anlaufmanagement), gilt als Zielwert Null ppm.

Eine getroffene spezifische Vereinbarung zu ppm-Werten bedeutet dabei kein von REHAU akzeptiertes Qualitätsniveau. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen schränkt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferungen nicht ein. Fehlerhafte Lieferungen / Leistungen werden nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten.

Die laufende Lieferleistung ist Bestandteil der Lieferantenbeurteilung. Bei der Vergabe und Verlängerung von Aufträgen werden bevorzugt Lieferanten berücksichtigt, die im Rahmen der Lieferantenbeurteilung als leistungsfähig bewertet werden.

Im Falle von vereinbarten Qualitätszielen (z.B. ppm-Targets) erfolgt bei Zielverfehlung Eskalation. Der Lieferant ist dahingehend verpflichtet, einen Aktionsplan mit Korrekturmaßnahmen zur Stabilisierung der Lieferleistung und dauerhaften Leistungsverbesserung zu vereinbaren und umzusetzen.

5. Nachhaltigkeit, Umwelt und Sicherheit

Der Lieferant gewährleistet die Einhaltung aller einschlägigen, letztgültigen behördlichen / gesetzlichen Vorschriften des Herstellungslandes sowie der Einfuhr- und Bestimmungsländer zum Arbeits- und Umweltschutz für die Herstellung und Handhabung der beauftragten Produkte / Dienstleistungen. Das betrifft die benötigten Materialien, Anlagen, Geräte, Arbeitsplätze, Lagerorganisation sowie Transportdienstleistungen.

Dabei ist ein verantwortungsvoller Umgang mit natürlichen Ressourcen zu gewährleisten. Gesundheitsfördernde Maßnahmen an den Arbeitsplätzen sind zu unterstützen.

6. Leistungsvergabe an Dritte / Untertierlieferantenmanagement

Werden Leistungen an Dritte vergeben, ist der Lieferant verpflichtet, die hier getroffenen Festlegungen zur Qualitätssicherung in angemessener Form an den Untertierlieferanten zu übertragen und sich von der Einhaltung der Festlegungen nachweislich zu überzeugen. Dazu gehören Darlegung des Lieferantenspiegels an den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter, Übertragung von kundenspezifischen Forderungen (inkl. Endkunden), durchgängige Rückverfolgbarkeit von Daten und Dokumenten sowie weitere erforderliche Vorgaben nach Einschätzung des Lieferanten.

Der Lieferant gewährt bei Bedarf und nach rechtzeitiger vorheriger Abstimmung Einsicht in Prüfaufzeichnungen sowie Auditierungen beim Untertierlieferanten.

Ein vom Lieferanten beabsichtigter Wechsel von Untertierlieferanten ist frühzeitig (mindestens 9 Monate vorher) dem zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter anzuzeigen, um erforderliche Bemusterungs- und Freigabeverfahren zu vereinbaren.

7. Entwicklung

Im Falle von Produkt- und / oder Prozessentwicklungen setzt der Lieferant eigenverantwortlich fundierte Methoden ein (u.a. definierte Projektleitung, Meilensteinpläne, Qualitätsvorausplanung Prototypen / Vorserie / Serie, zugehörige Überwachungsmechanismen). Der jeweilige Entwicklungsfortschritt ist an den zuständigen technischen Sachbearbeiter gemäß TLE entsprechend bekannt zu geben. REHAU behält sich vor, eine Überprüfung / Abnahme der Entwicklungsleistung auch vor Ort beim Lieferanten vorzunehmen.

Serienlieferung darf erst nach schriftlicher Freigabe durch REHAU erfolgen (siehe Bemusterung).

8. Investition / Werkzeug-Start

Vor Investitionen sowie vor Start der Serienwerkzeuge ist vom Lieferanten ein Abgleich der verbindlichen Daten / Zeichnungen / Modelle durchzuführen und eine schriftliche Freigabe von REHAU einzuholen.

9. Umfassende Qualitätsvorausplanung

Der Lieferant ist verpflichtet, eine umfassende Qualitätsvorausplanung, unter Berücksichtigung von geeigneten Verfahren zur Qualitätsvorausplanung (z.B. APQP, Reifegradabsicherung) durchzuführen. Die Qualitätsvorausplanung muss zum frühestmöglichen Zeitpunkt beginnen.

Der Lieferant stellt durch eigenverantwortliches Handeln und Nutzung entsprechender Risikoanalysen (z.B. FMEA) in allen Projektphasen sicher, dass alle Anforderungen an die Produkte erfüllt und die Qualitätsziele erreicht werden. Es muss ein Prozess zum Umgang mit gewonnenen Erkenntnissen z.B. aus Rückrufaktionen, Audits, Feldbeanstandungen, Reklamationen etc. im Sinne „lessons learned“ implementiert sein.

Prüfumfänge (Merkmale, Stichprobenanzahl, Fähigkeitsgrenzwerte u.a.) sind vom Lieferanten, unter Berücksichtigung von statistischen Methoden zur Qualitätssicherung, eigenverantwortlich zu planen und festzulegen. In Einzelfällen (z.B. bei risikoklassifizierten Produkten gemäß TLE) können Prüfumfänge durch REHAU (z.B. in der TLE) vorgegeben werden. Die durch Qualitätsvorausplanung beim Lieferanten festgelegten, serienbegleitenden Prüfungen müssen dazu geeignet sein, jederzeit die Konformität der Produkte mit den Spezifikationen nachzuweisen.

Werden zur vereinbarten Spezifikation keine besonderen Merkmale zur statistischen Prozessregelung und zugehörige Fähigkeitsgrenzwerte bekannt gegeben (z.B. in Zeichnung, TLE), ist der Lieferant für Festlegung und Bewertung besonderer, für den bestimmungsgemäßen Gebrauch wesentlicher, Produktmerkmale und Prozessparameter verantwortlich. Die benötigte und durchgängige Kennzeichnung besonderer Merkmale auf entsprechenden Dokumenten (z.B. Zeichnungen, technischen Unterlagen, FMEA) obliegt dem Lieferanten. Für besondere Merkmale ist ein Maschinen- oder Prozessfähigkeitsnachweis zu erbringen. Kann ein besonderes Merkmal nicht über Prozessfähigkeitskennwerte nachgewiesen werden, so ist der Nachweis über sekundäre Merkmale zu führen bzw. eine 100%-Prüfung einzusetzen. Produktionsprozesse müssen Methoden zur Fehlersicherheit beinhalten (z.B. Funktionsüberprüfung von Vorrichtungen, Fehlersimulation).

Der Lieferant erstellt im Rahmen seiner Qualitätsvorausplanung einen Messplan und stimmt diesen frühzeitig mit REHAU ab. Im Rahmen seiner Prüfmittelplanung legt der Lieferant den Bedarf an Prüf- und Messmitteln eigenverantwortlich fest. Prüfmittelkonzepte sind unter Berücksichtigung der besonderen Merkmale vom Lieferanten zu entwickeln und anzustellen. Lehren und Messaufnahmen sind abzustimmen und durch REHAU freizugeben.

Der Lieferant stellt auf Anforderung nachweisführende Unterlagen / Daten zur Qualitätsvorausplanung (z.B. Produktionslenkungspläne für Prototypen / Vorserie / Serie, Fähigkeitsanalysen) zur Verfügung.

10. IMDS

Im Falle von Produkten, die für Mitglieder der EU bestimmt sind, bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller mit Materialzusammensetzung in Zusammenhang stehenden (z.B. REACH) relevanten EU-Richtlinien.

Alle Daten zur Zusammensetzung der gelieferten Produkte sind im IMDS (www.mdsystem.com) unter REHAU AG + Co, Firmen-ID 210 einzustellen. Zielsetzung ist ein durch REHAU akzeptierter IMDS-Eintrag spätestens 4 Wochen vor dem abgestimmten Bemusterungstermin.

Etwaige, neben den EU-Richtlinien geltende, nationale Vorgaben sind vom Lieferanten zu beachten und Festlegungen zum benötigten Datenaustausch fallweise mit REHAU zu vereinbaren.

11. Verpackung / Kennzeichnung

Gebinde / Verpackungen und zugehörige Kennzeichnung zur qualitätsgerechten Anlieferung, Verarbeitung und Rückverfolgbarkeit werden, wenn nicht spezifisch vorgegeben (z.B. Zeichnung, TLE), eigenverantwortlich vom Lieferanten vorgeschlagen und vorgestellt. Abstimmung und Freigabe zur Produkt- und Gebindeverpackung und -kennzeichnung erfolgen im Rahmen von Qualitätsvorausplanung und Bemusterung.

Materialien, sofern technisch möglich und wirtschaftlich vertretbar, und deren Verpackung sind mit dem jeweiligen Generationsstand zu kennzeichnen.

Sind nach Einschätzung des Lieferanten ergänzende Daten zur Rückverfolgbarkeit / Eingrenzung evtl. fehlerhafter Fertigungs- und Lieferlose erforderlich, führt der Lieferant Abklärung mit REHAU herbei.

Vom Lieferanten geplante Änderungen gegenüber den vereinbarten Spezifikationen für Verpackung und Kennzeichnung bedürfen der frühzeitigen Abstimmung und Vereinbarung mit REHAU (vgl. auch Bemusterung).

12. Bemusterung / PPF-Verfahren

Das formelle Bemusterungsverfahren dient der technischen Verifizierung von Reifegraden und als Eignungsnachweis von Zukaufprodukten / zu erbringenden Dienstleistungen.

Auf Grundlage der Produkt- und Prozessspezifikationen ist vor Aufnahme der Serienlieferung eine Erstmustervorstellung an den zuständigen technischen Sachbearbeiter durchzuführen.

Basis der Bemusterung bilden Vorgaben gemäß VDA 2 oder PPAP-Verfahren. Die Bemusterung ist in deutscher oder englischer Sprache vorzunehmen.

Einzelheiten / Bedingungen zur Erstbemusterung (z.B. Vorlagestufe / Anzahl von Mustern / zu nutzende Formblätter / Datei-Formate) werden im Bemusterungsabstimmungsgespräch mit dem Lieferanten festgelegt

Die Auswirkungen von Änderungen müssen vom Lieferanten vor der Umsetzung bewertet werden (z.B. Maßnahmen zur Validierung, Einhaltung von Kundenforderungen).

Wenn eine Änderung technische Normen / Spezifikation eine Entwicklungsänderung am Produkt/Prozess zur Folge hat, muss innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Eingang der Mitteilung eine Stellungnahme über die Umsetzung der Änderung, in Form einer Herstellbarkeitsbewertung erfolgen.

Jede Art von Änderung an Komponenten, Herstellungsprozess und -ort, welche die vereinbarte Spezifikation oder die Produktqualität beeinflussen kann, ist durch Neubemusterung aufzuzeigen. Durchführung und Umfang von Neubemusterungen sind mit dem zuständigen technischen Sachbearbeiter frühzeitig abzustimmen.

Ist seitens des Lieferanten geplant oder absehbar, dass gelieferte Produkte nicht mehr verfügbar sein werden, ist dies mindestens 9 Monate im Voraus dem zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter anzuzeigen, um die erforderlichen Maßnahmen (z.B. Bemusterung alternativer Produkte) zu vereinbaren.

Verursachen mangelhafte Bemusterungen durch den Lieferanten Zusatzaufwand bei REHAU, die in unmittelbarem Zusammenhang mit der Bemusterung entstehen (z.B. Ablehnung von OEM- / Kundenbemusterungen aufgrund fehlerhafter Lieferantenbemusterung), können diese Zusatzkosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden, nachdem dies dem Lieferanten angezeigt und die Möglichkeit zur Stellungnahme gegeben wurde.

13. Absicherung der Qualitätsleistung in Vorserie und Serie

Der Lieferant ist verpflichtet, zur Umsetzung und Einhaltung der vereinbarten Spezifikation erforderliche Qualitätsprüfungen in entsprechenden Vorgaben festzuhalten und mittels geeigneter Dokumentation / Datenlenkung nachweislich sicherzustellen (z.B. Produktionslenkungsplan, Prüfprotokolle).

Die Produktion ist prozessbegleitend zu überwachen. Der Lieferant stellt die Stabilität der Fertigungsprozesse über die gesamte Produktionszeit durch eine geeignete Prozessregelung oder die Überwachung bei nicht stabilen Prozessen nachweislich sicher. Bei Unterschreitung der geforderten Fähigkeiten ist eine 100%-Prüfung der besonderen Merkmale durchzuführen.

Die Überwachung der Produktion muss mittels geeigneten Messverfahren und Messmitteln erfolgen.

Die Überprüfung der Maßhaltigkeit erfolgt ab 1. werkzeugfallenden Teilen mit CNC-Koordinatenmesstechnik. Die Ausrichtung erfolgt nach RPS-Vorgabe.

Der Lieferant stellt auf Anforderung nachweisführende Unterlagen / Daten und Dokumentation der Qualität in der Serie (z.B. Produktionslenkungspläne, Fähigkeitsanalysen) fallweise zur Verfügung.

Auf Anforderung ist die Produktqualität zu bescheinigen. Geforderte Merkmale, benötigte Nachweisstufe und Art der Bereitstellung (z.B. Beigabe der Bescheinigungen / Prüfzeugnisse zu jeder Charge / Lieferung) werden in der TLE vereinbart.

Werden Qualitätsabweichungen vom Lieferanten festgestellt oder an bereits gelieferten Produkten / erbrachten Dienstleistungen vermutet, ist der zuständige technische Sachbearbeiter unverzüglich zu informieren und das weitere Vorgehen abzustimmen, um mögliche Folgeschäden zu minimieren.

Lässt sich im Falle eines Produktfehlers eine Gefahr für Leib und Leben durch den Gebrauch des Materials nicht ausschließen, muss der Lieferant mit allen Mitteln fehlerhafte Lieferungen vermeiden.

14. Requalifikation

Der Lieferant verpflichtet sich in regelmäßigen Zeitabständen, sofern in der TLE nicht anders gefordert jährlich, zu einer Requalifikationsprüfung (vollständige Maß- und Funktionsprüfung auf Grundlage zugehöriger Vorgaben / Spezifikation) der beauftragten Materialien.

Das Ergebnis der Requalifikationsprüfung wird auf Anforderung durch den Lieferanten bekannt gegeben.

15. Rückverfolgbarkeit, Dokumentation und Archivierung

Der Lieferant sorgt eigenverantwortlich für eine angemessene Rückverfolgbarkeit und Archivierung der relevanten Dokumentation (qualitätsrelevante Vorgabedokumente und Aufzeichnungen). Die grundsätzliche Aufbewahrungsfrist beträgt mindestens 15 Jahre. Bei Produkten mit Risikoklassifizierung (gem. TLE) beträgt die Aufbewahrungsfrist 15 Jahre nach letzter Bestellung.

Es ist ein lückenloser Teilelebenslauf mit Dokumentation des Änderungsstandes, Grund der Änderung und Termin der Änderung zu führen. Der Liefertermin der geänderten Produkte, der Änderungsgrund und -umfang sind zur Pflege der Teilelebensläufe jeweils abzustimmen.

Änderungen am Produkt (z. B. Material, Geometrie, Abstimmbereiche) oder Prozess bedeuten eine Erhöhung des Änderungsstands, welche im Teilelebenslauf nachvollziehbar dokumentiert werden. Die Dokumentation des Änderungsstandes erfolgt auch auf den Produkten (sofern möglich).

Der Lieferant gewährt auf Wunsch Einsicht in die relevante Dokumentation.

16. Wareneingangsprüfungen bei REHAU

Die Verantwortung einer fehlerfreien Lieferung obliegt dem Lieferanten. REHAU ist deshalb bestrebt, die Aufwendungen im Wareneingang zu minimieren. Soweit nicht anders vereinbart, werden Wareneingangsprüfungen lediglich als Ident- und Mengenprüfung sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden ausgelegt. Weitere Untersuchungsobliegenheiten von REHAU bestehen nicht.

Die Ergebnisse aus Wareneingangsprüfung und Lieferung (z.B. Auswertungen statistischer Daten) fließen in die Lieferantenbewertung ein (sh. oben).

17. Reklamationen

Werden gelieferte Produkte / erbrachte Dienstleistungen reklamiert, gibt der Lieferant unverzüglich, spätestens innerhalb von 1 Werktag nach Anzeige durch REHAU, eine erste schriftliche Stellungnahme mit Sofortmaßnahmen zur Reklamationsbearbeitung an REHAU ab. Spätestens nach drei Arbeitstagen reicht der Lieferant einen schriftlichen Zwischenbescheid mit Bekanntgabe von kurzfristigen Maßnahmen zur Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten in Form eines 8D-Berichtes bei REHAU ein. Wenn im Einzelfall nicht anders vereinbart, stellt der Lieferant spätestens zwei Wochen nach Eingang der Reklamation einen ergänzenden / abschließenden 8D-Bericht an REHAU zur Verfügung.

REHAU behält sich vor, im Falle vom Lieferanten nicht eingehaltener Fristen zur schriftlichen Stellungnahme dringliche Maßnahmen (z.B. Aussortierung oder Rücksendung der reklamierten Ware) auch ohne dessen ausdrücklicher Zustimmung durchzuführen, um mögliche Folgeschäden (z.B. Bandstillstand / Produktionsausfall, z.B. beim OEM) zu minimieren.

Im Rahmen der Ursachenanalyse setzt der Lieferant geeignete Methoden (z.B. 5-Why-Methode, Ishikawa-Diagramm) ein. Der Lieferant beurteilt die Wirksamkeit eingeführter Korrekturen, um Wiederholungsreklamationen auszuschließen und nimmt formelle Abschlussmeldung an REHAU zur 8D-Bearbeitung vor. Aufgrund von Reklamationen eingeführte Korrekturen sind vom Lieferanten ggf. präventiv auf weitere für REHAU im Einsatz befindliche Produktionsstrecken und / oder Materialien zu übertragen. In Einzelfällen behält sich REHAU vor, die Wirksamkeit von kommunizierten Korrekturen beim Lieferanten vor Ort zu verifizieren.

Der Prozess zur Schadteilanalyse Feld soll sicherstellen, dass die Ursache von Schadteilen aufgeklärt und ein Wiederauftreten vermieden wird.

18. Qualitätsleistung des Lieferanten

Erfordern Lieferleistung, Qualitätslage oder (berechtigte) Zweifel an den qualitätssichernden Maßnahmen des Lieferanten erhöhten Aufwand bei Wareneingangsprüfung, Weiterverarbeitung und Marktbedienung, kann dieser Aufwand dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden, nachdem dies dem Lieferanten angezeigt und die Möglichkeit zur Stellungnahme gegeben wurde.

Wird dem Lieferanten von einem Endkunden der Automobilindustrie (OEM) eine Qualitätsauszeichnung oder ein formeller Lieferantenstatus nach Regelungen des OEM entzogen, ist der Lieferant zur unverzüglichen Information an den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter verpflichtet (z.B. Ford Q1 revoked / Daimler Q-Help 3).

19. RQC (REHAU Quality Cooperation)

Die hohe Qualitätsleistung des Lieferanten ist eine wesentliche Grundlage des REHAU-Erfolges und sichert nachhaltig die vertrauensvolle und partnerschaftliche Zusammenarbeit.

Bei Problemen mit der Qualitätsleistung des Lieferanten ist REHAU Quality Cooperation RQC (Dr.Nr.5470) ein akzeptiertes Kooperationsmodell, das beim Lieferanten während der Entwicklung und / oder der Serienbelieferung zum Einsatz kommt und den Lieferanten bei der Erreichung der an ihn gestellten Anforderungen bzgl. Qualitätsleistung unterstützt. Informationen zu RQC sind beim zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter verfügbar.

20. Maßgeblichkeit

Sind einzelne Bestandteile der referenzierten Dokumente widersprüchlich oder überholt, bleibt die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen davon unberührt. Bei widersprüchlichen Angaben gelten vorrangig die Bestimmungen der Zeichnung.